

2014 年 11 月 2 日

地域相互協力図書館合同主催公開講座

城西大学経営学部 辻智佐子

於・城西大学水田記念図書館 9 階



地域産業の現在～JAPAN ブランドによる^{いまばり}今治 タオルの復活～

1. はじめに

今治タオルとは、四国の愛媛県北東部に位置する今治市とその周辺地域で生産されているタオルのこと。その始まりは 1894（明治 27）年に遡り、当時、綿替木綿商で綿ネルを作っていた阿部平助によってもたらされた。

2. 高度成長期以降における地域産業の衰退

（1）高度経済成長期以降の中小企業をとり巻く環境の変化

- 1970 年代→ブレトンウッズ体制の崩壊、オイルショック
- 1980 年代→プラザ合意による円高のさらなる進行
- 1990 年代→バブル経済の崩壊、グローバル経済の進展、情報化社会の到来

（2）今治タオルの危機

① 1989 年、東洋紡績（株）今治工場跡地の購入

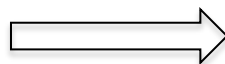
→東洋紡が今治工場を閉鎖するに伴い、四国タオル工業組合がその跡地を購入。

しかし、バブル経済の崩壊で 13 億円の負債を抱えることになる。

② 1991 年、タオル生産量のピークを境に、以後低落

〈環境（外部）要因〉

- a) ギフト市場の縮小
- b) 法人需要の減少
- c) 輸入タオルの急増



輸入浸透率（％）

年	浸透率
1997	42.8
1999	49.9
2001	62.4
2003	71.8
2005	76.6
2007	80.9
2009	81.7
2011	81.2
2013	79.9

〈産地（内部）要因〉

- a) 産地の危機意識の低さ
→「今治に伊予柑はあるが、危機感はない」
- b) 問屋依存型体質
→デザイナーズブランド OEM 生産への偏重による問屋依存体制
- c) 組合の団結力の欠如
→巨額の負債を抱え（またのちのセーフガード見送りをへて）、組合への不信感が組合員の間で増幅

③ 2004 年、セーフガードの見送り

→2001 年 2 月、日本タオル工業連合会がセーフガードを政府に申請、4 回の調査継続の末、2004 年見送り。

3. 復活への道のり

（1）産地の自助努力

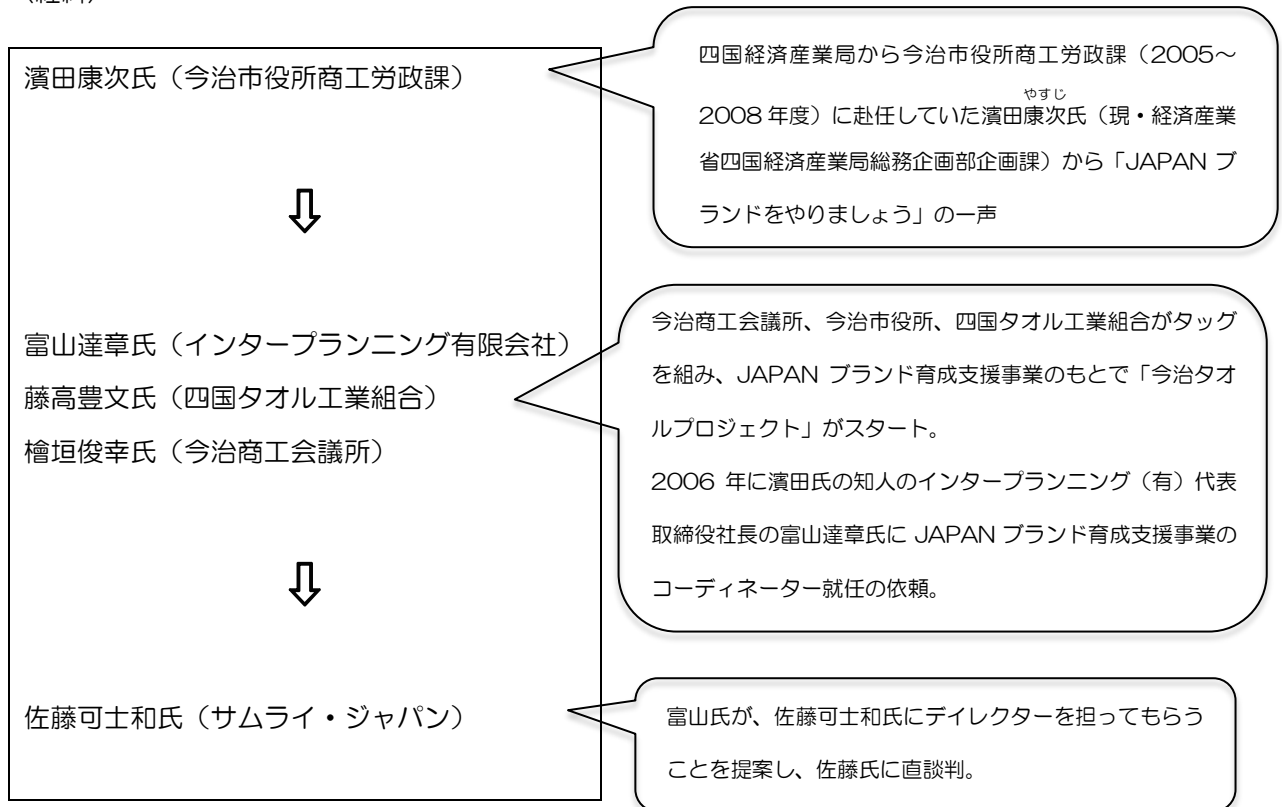
- ① 1994 年、四国タオル工業組合内に「産地ビジョン策定委員会」設置
→産地の方向性を決める目的で設置された委員会。桐生や尾州、北陸、新潟など他の織物産地の視察、識者へのヒアリング、有田や別府など織物以外の伝統的地域産業の視察などを実施。
- ② 1996 年、今治タオルのオリジナル商品として「ふわり」を開発
→四国タオル工業組合では、今治タオルのオリジナル商品として「ふわり」を投入。
その他、今治発のタオルマフラーなどの新商品が登場。
- ③ 今治タオルショップ直営店の開業

（2）JAPAN ブランド育成支援事業のもとでの「imabari」ブランドの誕生

- ① 四国タオル工業組合の決意
→今治タオルの危機打開策は、「imabari」ブランドでタオルを売ること
- ② 2006 年、JAPAN ブランド育成支援事業認可を受けて「今治タオルプロジェクト」始動



〈経緯〉



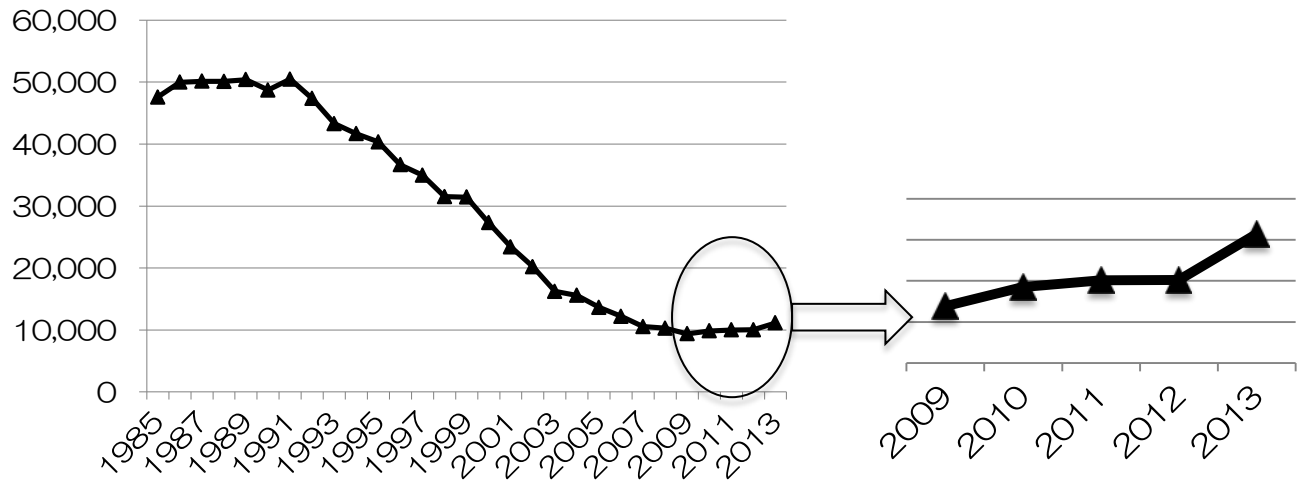
〈活動内容〉

支援内容	年度	短期目標	活動内容
ブランド確立支援	2006	差別化	①ブランド・ロゴ作成 ②新商品開発 ③今治見本帳の作成 ④メディアプロモーション
	2007	知名度向上	①国内展示会への出展 ②新商品開発 ③タオルソムリエ資格試験制度の実施 ④メディアプロモーション
	2008	国内市場の醸成	①国内展示会への出展 ②新商品開発 ③タオルマイスター制度の整備 ④メディアプロモーション
先進的ブランド展開支援	2009	JAPANブランドの確立	①海外展示会への出展 ②国内展示会の開催（海外展示会と連動） ③新商品開発 ④メディアプロモーション

出典：「『今治タオル産地』ブランド構築に関する取り組みの流れ」（藤高氏提供資料「今治タオルプロジェクト」）より作成。

③ 結果

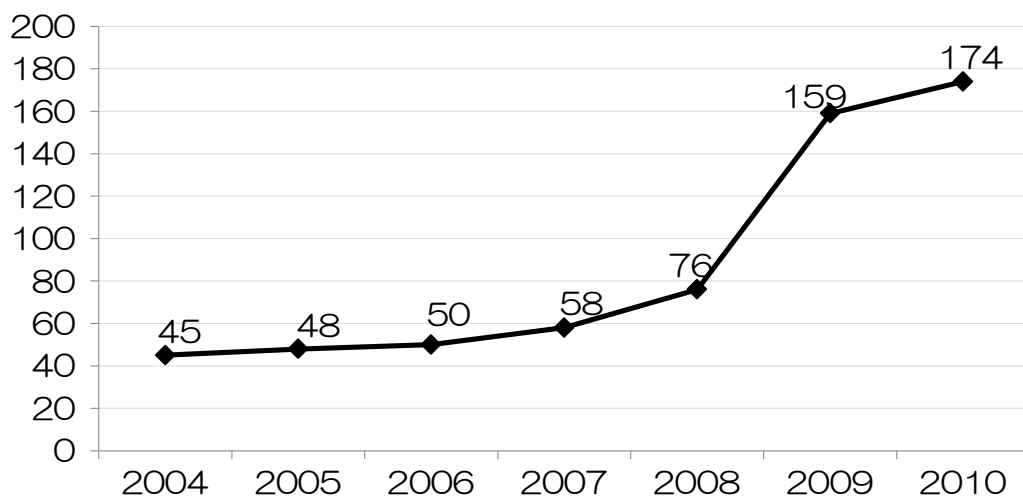
a) 生産量（トン）の回復



出典： 四国タオル工業組合 HP「タオルデータ」より作成。

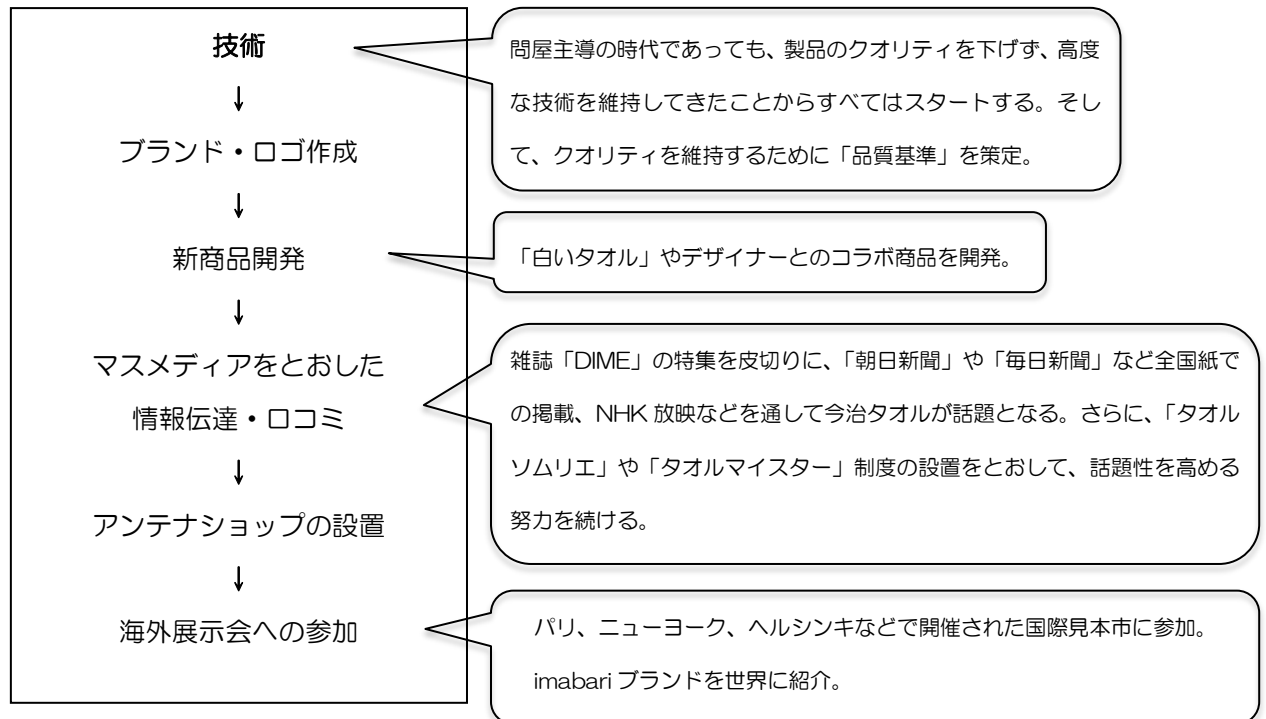
1991 年以降下降しつづけていたタオル生産量が 2010 年に増加に転じた。

b) タオルショップでの売上増加（百万円）



出典： (株)今治繊維リソースセンター（「今治タオルプロジェクト」資料）

④ 成功要因



- a) 産地の技術
- b) 強いリーダーシップの存在
- c) 産業集積によるメリットの利活用

4. おわりに～挑戦はつづく～

- * 「自らの運命は、自らの努力で切り開くしかない」という危機感と「みなが当事者意識を強くもつ」という価値観の共有
- * 地域ネットワークを生かした人と人のつながり、こそ地域産業の経営資源

👉 20 世紀型経済発展からの脱却

👉 大企業と中小企業という分類から、グローバル企業とローカル企業という分類へ

参考資料

① タオルの品質基準

試験項目		試験方法	判断基準
タオル特性	吸水性	JIS-L1907 / 沈降法	5秒以内 (「未洗濯」と「3回洗濯」の2回の検査に両方とも合格すること。)
	脱毛率	JIS-L0217洗い方103法 (タオル検法)	パイル 0.2%以下 無撚糸 0.5%以下 シャーリング 0.4%以下
	パイル引抜抵抗	(タオル検法)	BT・KT 2.45cN/パイル 以上 FT・WT 2.16cN/パイル 以上
染色堅牢度	耐光	JIS-L0842 / カーボンアーク法	4級以上 (パステル色及び鮮美色3級以上)
	洗濯	JIS-L0844 / A-2号法	変退色 4級以上 汚 染 4級以上
	汗	JIS-L0848	変退色 4級以上 汚 染 3~4級以上
	摩擦	JIS-L0849 (II型)	乾燥 4級以上 湿潤 2~3級以上 (濃色及び顔料プリントは0.5級下げる)
物性	引張強さ	JIS-L1096 A法/(ラベルト'ストリップ法)	縦 147N以上 横 196N以上
	破裂強さ	JIS-L1096 (A法)/ミューレン形法	392.3kPa以上
	寸法変化率	JIS-L1096 (G法)/電気洗濯機法 厚生省令第34号	±7%以内
有機物質	遊離ホルムアルデヒド	アセチルアセトン法	吸光度差0.03以下

備考

- 1 吸水性試験: 綿素材以外は素材により考慮する。
- 2 脱毛率試験: 綿素材以外は素材により考慮する。特殊加工製品は判定基準を0.1%上げる。
- 3 パイル引抜抵抗試験: ハンカチ類、裏ガーゼ製品及びタオルマフラーはJIS-L1075 B法(パイル保持性試験)による試験で、判定基準 500mN以上とする。
- 4 ガーゼ織り並びに伸縮性素材(強撚糸、スパンテックスなど)によるタオル織物に関する寸法変化率に関しては基準値を除外する。ただし、デメリット表示を必ず付けること。
- 5 遊離ホルムアルデヒドの吸光度差0.03以下をPPM換算した場合、9.6PPM以下に相当する。

② ブランド・ロゴマーク



imabari towel
Japan

■ 活動的、情熱的、先進的、生き生きとした力強さ、動き、インパクトなどをイメージさせる色。今治タオルの存在自体が、社会の注目を集め、日本を象徴する商品のひとつであるという位置づけです。

■ 品質に対する安全と安心、信頼、歴史と伝統、鮮明性、落ち着きなどをイメージさせる好感度の高い色。今治タオルの持つ歴史と伝統を背景とした高品質をシンボライズしています。

□ やさしさ、清らかさ、清潔感、無垢、癒し、真心、柔かで慈しみにあふれた愛情をイメージさせるピュアな色。今治タオルの無限の可能性を示唆する広がり表現しています。

参考文献

資料： 四国タオル工業組合提供

植田浩史 [2004] 『現代日本の中小企業』 岩波書店。

富山和彦 [2014] 『なぜローカル経済から日本は甦るのか』 PHP 研究所。

「タオルびと」今治市立図書館ホームページ、2013年4月号～7月号。